

PCT

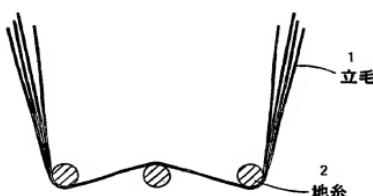
世界知的所有権機関
国際事務局
特許協力条約に基づいて公開された国際出願



(51) 国際特許分類7 D02G 3/22, D04B 1/02		A1	(11) 国際公開番号 WO00/52241
			(43) 国際公開日 2000年9月8日(08.09.00)
(21) 国際出願番号	PCT/JP00/01252		(81) 指定国 CN, JP, KR, US, 欧州特許 (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE)
(22) 国際出願日	2000年3月3日(03.03.00)		添付公開書類 国際調査報告書
(30) 優先権データ		JP	
特願平11/56376	1999年3月4日(04.03.99)	JP	
特願平11/56377	1999年3月4日(04.03.99)	JP	
(71) 出願人 (米国を除くすべての指定国について) 鍼継化學工業株式会社(KANEKA CORPORATION)[JP/IP] 〒530-0005 大阪府大阪市北区中之島3丁目2-4 Osaka, (JP)			
(72) 発明者; および (75) 発明者／出願人 (米国についてのみ) 的場 聖(MATOBA, Satoshi)[JP/IP] 〒671-0123 兵庫県高砂市北浜町西浜1208-61 Hyogo, (JP) 香下能範(KASHITA, Yoshinori)[JP/IP] 〒676-0025 兵庫県高砂市西畠1-13-2-303 Hyogo, (JP) 野口英雄(NOGUCHI, Hideo)[JP/IP] 〒676-0082 兵庫県高砂市曾根町2433-18 Hyogo, (JP)			
(74) 代理人 柳野隆生(YANAGINO, Takao) 〒532-0003 大阪府大阪市淀川区宮原1丁目15-5 ノスクマードビル Osaka, (JP)			

(54) Title: MULTIFILAMENT FOR MOHAIR-LIKE PILE FABRIC AND PILE FABRIC COMPRISING THE SAME AND METHOD FOR MANUFACTURING THE FABRIC

(54)発明の名称 モヘア調子パイル布用マルチフィラメント並びにそれからなるパイル布帛及びその製造方法



1...STANDING PILE
2...BASE YARN

(57) Abstract

A pile fabric having a pile length of 5 mm to 100 mm which is manufactured by knitting multifilaments having a single fiber fineness of 3 to 30 denier and a total fineness of 100 to 750 denier and having a twist frequency of 150/m or less, and preferably containing 50 wt % of a flat cross section fiber having a L/W (flat ratio) of the cross section thereof of 2 to 25. The pile fabric has a straightness of pile similar to that of natural mohair and provides a mohair-like pile fabric having a good balance of soft touch feeling and strength of a pile, and can be obtained with a reduced processing loss by employing a double stitch knitting texture in the knitting step mentioned above.

単織維織度が3～30デニール、総織度が100～750デニールで、かつ150回/m以下の撚りを有し、好ましくは纖維断面のL/W(偏平率)が2～2.5である偏平面纖維を50重量%以上含有するマルチフィラメントを製編加工することによりバイル長5mm～100mmのバイル布帛とすることで、天然のモヘアに近似したバイルのストレート性を有し、かつ柔らかい触感とバイルの腰のバランスが取れたモヘア調バイル布帛を得ることができ、また前記製編加工において編組織をダブルステッチとすることで少ない加工ロスで前記バイル布帛を得ることができる。

PCTに基づいて公開される国際出願のパンフレット第一頁に掲載されたPCT加盟国を同定するために使用されるコード(参考情報)

AE	ラブリーニュートン	DM	ドミニカニア	KZ	カザフスタン	RD	ロシア
AN	アンティグア・バーブーダ	DZ	ドミニコ・リビエラ	LK	スリランカ	SE	セネガル
AL	アルバニア	EES	エストニア	LK	スリランカ	SG	スウェーデン
AM	アルメニア	FPR	スペイン	LK	スリランカ	SI	スコットランド
AT	オーストリア	GGR	スワジンランド	LK	スリベニア	SK	スロバキア
AU	オーストラリア	GRC	ガボン	LUT	スリナマ	SL	スリナマコチア
AV	オーストリア・ハンガリー	GRL	ガーナ	LUL	スリナマ	SN	スリナマコチア
BG	ブルガリア	GTM	ガンビア	LUT	スリナマ	NZ	スリナマコチア
BE	ベルギー	GTM	ガーナ	LUL	ルクセンブルグ	NZ	セネガル
BF	ベルギー・コンゴ	GTM	ガーナ	LUL	ルクセンブルグ	NZ	セネガル
BG	ブルガリア	GTM	ガーナ	LUL	ルクセンブルグ	NZ	セネガル
BR	ブラジル	GTM	ガーナ	LUL	ルクセンブルグ	NZ	セネガル
BY	ベラルーシ	GTM	ガーナ	LUL	ルクセンブルグ	NZ	セネガル
CA	カナダ	GTM	ガーナ	LUL	ルクセンブルグ	NZ	セネガル
CF	中央アフリカ	GTM	ガーナ	LUL	ルクセンブルグ	NZ	セネガル
CG	ココモゴ	HDR	クロアチア	ML	マリーナ	TG	チャド
CI	コートジボワール	HDR	クロアチア	ML	マリーナ	TG	チャド
CM	コートジボワール	HDR	クロアチア	ML	マリーナ	TR	タジキスタン
CN	中国	HDR	クロアチア	ML	マリーナ	TR	トルクメニスタン
CR	コストリカ	HDR	クロアチア	ML	マリーナ	TR	トルクメニスタン
CU	キューバ	HDR	クロアチア	ML	マリーナ	TR	トルクメニスタン
CV	キプロス	HDR	クロアチア	ML	マリーナ	TR	トルクメニスタン
DE	ドイツ	IPE	日本	MN	モンゴル	TZ	タンザニア
DK	デンマーク	IPE	日本	MN	モンゴル	UG	ウガンダ
		KER	ケニア	MW	モラウジウム	UG	ウガンダ
		KER	ケニア	MW	モラウジウム	UZ	ウズベキスタン
		KGP	北朝鮮	MZB	モザンビーク	UZ	ウズベキスタン
		KGP	北朝鮮	MZB	モザンビーク	VN	ヴェトナム
		KRR	韓国	NO	ノルウェー	VN	ヴェトナム
		KRR	韓国	NO	ノルウェー	ZU	ユーロッパラヴィア
				NZ	ニュージーランド	ZU	ユーロッパラヴィア
				PFT	パラオ	ZW	南アフリカ共和国
				PFT	パラオ	ZW	ジンバブエ

明細書

モヘア調パイル布帛用マルチフィラメント並びにそれからなるパイル布帛及びその製造方法

5

技術分野

本発明は、合成繊維からなるモヘア調パイル布帛に用いられるマルチフィラメント及びそれからなるパイル布帛、更には合成繊維フィラメントを用いてモヘア調パイル布帛を製造する方法に関するものである。

10

背景技術

アンゴラヤギから得られる天然のモヘアパイル布帛は、パイルを構成する1本1本の毛が太く、かつストレートな形状を有し、また、一群の毛が部分的に収束しているものや、大きなカール形状をもった毛が部分的に収束している外観的な特徴を有している。また、モヘアパイル布帛は、パイルを構成する1本1本の毛そのものは、太く見えるにもかかわらず、ごわごわせず柔かく、保温性に優れている特徴を有するため、高級品として衣料用毛皮やティーベアーに代表される熊等の動物のぬいぐるみ用のパイル布帛として使用されている。しかしながら、モヘアは、天然であるが故に素材の供給が不安定で、また高価である等の問題がある。このため、合成繊維を用いて、天然モヘアの特徴を有するパイル布帛が種々検討されているが、未だに満足するものは得られていない。

例えば、合成繊維を編み又は織ることによってパイル布帛を製造する際、原料に梳毛糸を用いた場合は、梳毛糸はクリンプが付与された単繊維で紡績されているため、パイルを構成する繊維にクリンプが殆どないモヘア調パイルを得るために、パイルを形成後、強力なブラッシング及びボリッシング工程において、繊維のクリンプを除去することが必要である。しかし、微細なクリンプを完全に取り去ることは難しく、パイルの底部までクリンプを除去するためには強力なボリッシングが必要であり、かつ、再現性に問題がある。

また、梳毛糸でなく、特に単繊維の太さが10デニール(11dtex)前後の太

いフィラメントをそのまま使用して編み又は織りによりパイルを製造する場合、単纖維間の絡みがないため、パイル形成時に単纖維が脱落する問題が生じ易い。この単纖維の脱落防止手段として、工業的には、バルキー加工がなされたマルチフィラメントを用いるか、又は、マルチフィラメントと梳毛糸を合糸する手段により単纖維間の抱絡性を確保してパイルを形成し、その後、ポリッシャー加工等によりクリンプを除去する事によってストレート形状のパイルを得ている。しかしこの方法では、微細なクリンプを除去しにくく、クリンプを完全に除去することが出来ない場合がある。また、紡績糸やバルキー加工フィラメントではなく、スライバーニットによるパイル形成法からパイル布帛を得る方法もあるが、この方法でも、原料となるスライバーは、抱絡性を確保するためにクリンプを付与した纖維を用いるため、パイル布帛を製造した後、パイルを構成する纖維のクリンプを除去することが必要であるが、前記と同様に、この場合にもクリンプを完全には除去できないという問題があった。

15 このように、従来のパイル布帛の製造方法では、パイルを構成する纖維のストレート性に限界があると同時に、パイルの柔らかい触感と腰のバランスが取れていない等の欠点があった。

そこで、本発明の目的は、合成纖維を用いて、パイルを構成する纖維が天然のモヘアに近似したストレート性を有し、かつパイルの柔らかい触感と腰のバランスが取れたモヘア調パイル布帛を得るための新規なマルチフィラメント及びそれからなるパイル布帛を提供することにある。本発明の更なる目的は、合成纖維からモヘア調パイル布帛を形成するに際し、少ない加工ロス（単纖維の脱落による損失）で天然のモヘアを原料としたものに近似したパイル布帛を得る方法を提供することにある。

25 発明の開示

本発明者らは、鋭意検討の結果、一定の条件を備えたマルチフィラメントを使用することによって、合成纖維を原料として天然モヘア調のパイル布帛が得られることを見出した。即ち、無撚もしくは150回/m以下に加撚又は撚糸された、合成纖維からなるマルチフィラメントを用いて製編又は製織を行い、パイル長

が例えは 5 mm～100 mm のパイルを形成することにより、天然モヘアからなるパイル布帛に独特の、パイルを構成する毛（繊維）がストレートな形状を有し、かつ部分的な収束群を有する外観を呈するパイル布帛を得ることが可能である事を見出し本発明に到達したものである。

5 即ち、本発明のモヘア調パイル布帛用マルチフィラメントは、合成繊維からなるマルチフィラメントであって、単纖維纖度が 3～30 デニール（3.3～33 dtex）、総纖度が 100～750 デニール（110～830 dtex）で、かつ 150 回/m 以下の撚りを有するマルチフィラメントである。

また、本発明に係るモヘア調パイル布帛の製造方法は、合成繊維からなるマルチフィラメントに 150 回/m 以下の撚りを施し、該マルチフィラメントを製編加工することにより、パイル長が 5 mm～100 mm のパイル布帛を製造するというものである。前記製編加工においては、編組織をダブルステッチとするのが好ましく、マルチフィラメントとしては実質的に加撚されていない無撚フィラメントを用いることもできる。

15 本発明のマルチフィラメントにおいては、繊維断面の長軸の長さ L と短軸の長さ Wとの比 (L/W 、図 1 参照) で表される繊維断面の偏平率（以下、単に偏平率という）が 2～25 である偏平断面繊維を 50 重量%以上含有することが好ましい。

また、本発明のマルチフィラメントには、収束性能を有する油剤を付着させる 20 ことにも有効である。

更に、本発明のマルチフィラメントは、実質的に撚りを有しない無撚フィラメントであってもよい。

また、本発明のマルチフィラメントは、アクリル系合成繊維からなるのが、より好ましい。

25 本発明のパイル布帛は、前記のようなマルチフィラメントを製編してなるモヘア調パイル布帛である。このパイル布帛は、パイルを構成する繊維が実質的に捲縮を有しないモヘア調パイルであり、またパイル長は 5～100 mm の範囲とすることが好ましい。

本発明のパイル布帛を用いて、種々のパイル製品を製造することができるが、

本発明のバイル布帛は、特に衣料、玩具（ぬいぐるみ）、インテリア、産業用資材用として好適に用いられる。

以下、本発明を更に詳細に説明する。

本発明でいうマルチフィラメントとは、連続的な長さを有する二本以上のモノフィラメントの集合体をいい、一般の合成繊維における分類において長纖維に属するものである。

本発明のマルチフィラメントは、単纖維纖度が3～30デニール（3.3～33 dtex）の範囲の合成繊維からなり、総纖度が100～750デニール（110～830 dtex）の範囲であるのが好ましい。単纖維纖度が3デニール（3.3

dtex）未満であると、バイルの触感が柔らかすぎて腰がない傾向となり、また、バイルを構成する纖維の外観が細くなり、モヘア独特の太い毛のようにならず、好ましくない。逆に30デニール（33 dtex）を超えると、バイルを構成する纖維の剛性が強くなり、バイルの触感が粗硬になって腰が強すぎる結果となり、モヘア独特の柔かいタッチが失われる傾向にあり、好ましくない。単纖維纖度が細く、柔かく腰がない纖維は、どちらかというとバイル長が短い製品に適し、逆に、単纖維纖度が太く、硬く腰がある纖維は、どちらかというとバイル長が長い製品に適するが、上記3～30デニール（3.3～33 dtex）の範囲において、例えば、硬いタッチのバイルを得るために、あえて単纖維纖度が太くて短いバイル長にすることも出来る。またマルチフィラメントの総纖度が100デニール（1

10 dtex）未満であると、モヘア調バイル布帛を製造したときに、布帛の仕上がり目付けが極めて小さくなるため、バイルの下地が露出し、商品性が低下するだけでなく、製編工程で糸切れが発生し易くなる問題があり、またバイル地の密度を上げるために密にニット加工しなければならず生産性が低下する傾向がある。逆にマルチフィラメントの総纖度が750デニール（830 dtex）を超えると、

バイルの仕上がり目付けが極めて大きくなり、布帛の重量が重くなると同時に、バイルの触感が硬くなるため、好ましくないことに加えて、マルチフィラメントが太すぎて、製編工程でマルチフィラメント中の一部の単纖維が針にからないトラブルが多発し、均一な製編加工ができなくなる場合がある。マルチフィラメントの総纖度の好ましい範囲としては、纖維の素材に応じて選択すべきであるが

、特にアクリル系繊維であれば100～750デニール(110～830dtex)の範囲が好ましく、触感を重視する意味では150～600デニール(170～670dtex)の範囲がより好ましい。

本発明のモヘア調バイル布帛用マルチフィラメントの合成繊維の素材としては

- 5 特に限定はないが、一般にバイル用原綿として用いられるアクリル繊維、アクリル系繊維、ポリエステル繊維、ポリアミド繊維等を用いるのが好ましく、その中でもアクリル系繊維が、その繊維自体が獣毛ライクな外観、触感を有しており、モヘア調バイル布帛の素材として特に優れている。尚、ここでいうアクリル系繊維とは、アクリロニトリルを30重量%以上含有している重合体を原料とする合成繊維であり、アクリロニトリル単独重合体の他に、アクリロニトリルと共に重合しうるビニル系单量体を用いて共重合した共重合体でも良い。アクリロニトリルと共に重合しうるビニル系单量体としては、塩化ビニル、塩化ビニリデン、臭化ビニル、臭化ビニリデン、アクリル酸エステル、メタクリル酸エステル、アクリルアミド、メタクリルアミド、又はそれらのモノ、又はジアルキル置換体、アクリル酸、メタクリル酸、イタコン酸、スチレンスルホン酸、メタクリルスルホン酸、メタクロイルオキシベンゼンスルホン酸、メタクロイルオキシプロピレンスルホン酸、又はこれらの金属塩類、及びアンモニウムやアミン塩類、グリシジルアクリレート、グリシジルメタクリレート、アクリルグリシジルエーテル、メタリルグリシジルエーテル等がある。この中でも、塩化ビニル、塩化ビニリデンが好ましく、また、難燃性が必要となる場合にも塩化ビニル、塩化ビニリデンとの共重合体が好ましい。

上記のような重合体を含む紡糸原液を、乾式、湿式、等の公知の方法で紡糸して目的の繊維を得る際には、必要に応じて耐光性等に効果のある安定剤等を添加しても良く、また光沢の調整のために種々の添加剤を適量加えても差し支えない。更に、着色繊維とするために、適宜、顔料、染料等を使用してもよく、高難燃性を要求される場合には、バイルの触感を損なわない範囲で、適宜、難燃剤を添加しても良い。更に、繊維の断面の割れを防止するために、例えば特開昭58-215744号公報に記載されたゴム状物質を1～20重量%を前記紡糸原液に添加してもよい。

また、前記マルチフィラメントに撚りを施す（加撚する）方法としては、例えばイタリー式撚糸機等を用いたアップツイスター方式や、一般に使用される合糸糸、合撚糸等のダブルツイスター方式等を採用する事ができるが、これらに限定されるものではない。撚糸回数としては、パイルの製編工程でのフィラメントの一部分離防止や、製品化後の毛抜け防止をすることを目的として 150 回/m 以下の弱撚糸を行ったものが好ましい。撚糸回数が 150 回/m を超えると、撚糸によって生じる微細なクリンプが仕上げ後もパイ爾に残り、触感及び外観上好ましくない。また、パイ爾のストレート性をより強調するためには、実質的に撚りを有しない無撚フィラメントとすることが好ましい。ここで、実質的に撚りを有しないとは、撚りが全くない状態のみでなく、人為的な加撚を施していない状態を含む概念である。

本発明で用いる合成纖維の纖維断面形状は特に制限はないが、パイ爾布帛を製造した場合、丸断面であると、パイ爾を触ったときの腰の触感が硬くなりやすいため、偏平断面が好ましい。例えば、マルチフィラメントが単纖維纖度が 20 デニール (2.2 dtex) 以上の太い纖維からなる場合には、纖維断面形状が低偏平率であると、パイ爾の腰が強くなるので、纖維断面の偏平率は 6 以上の高偏平形状であることが好ましいが、偏平率を極度に上げすぎるとあまりにも腰がなくなると同時に纖維が見た目にかなり太くなるため、偏平率は 2.5 以下とすることが好ましい。逆に、マルチフィラメントが纖維单糸纖度が 10 デニール (1.1 dtex) 以下の細い纖維からなる場合には、纖維断面形状が高偏平率であると、パイ爾の腰が極めて弱くなることから、偏平率が 5 以下の低偏平形状であることが好ましいが、偏平率を下げすぎると逆に腰が強くなりすぎることから、偏平率は 2 ~ 5 の範囲であることが好ましい。全体としては、マルチフィラメントの纖維の偏平率は 2 ~ 2.5 の範囲であるのが好ましい。また、マルチフィラメント中の全ての纖維の断面が偏平である必要はないが、前記偏平率の範囲の断面形状を有する偏平断面纖維が 50 重量 % 以上含まれていることが好ましい。尚、上記纖維断面の偏平率は、例えば走査電子顕微鏡を用いてマルチフィラメントの纖維断面を観察することにより測定することができる。

また、上記のような偏平断面纖維を得るにあたっては、紡糸用ノズルは、湿式

紡糸法の場合には、円形又は橢円形状の孔形状のものを使用すればよく、凝固浴での条件を適宜調整することにより、目的とする偏平面形状の繊維が得られる。また、乾式紡糸の場合には、目的とする繊維断面形状に近い孔形状のノズルを使用することが好ましい。

- 5 本発明においてパイ爾長とは、立毛状態のパイ爾布帛の基布からパイ爾の先端部までの長さをいう。このパイ爾長が 5 mm より短いとパイ爾長を均一に整えることが困難となる傾向があり、モヘアに近似したものとならず商品性が低下する。また逆にパイ爾長が 100 mm より長くなるよう製編する場合は、編効率が低下する問題があり、また、パイ爾を構成する繊維が互いに絡み合いやすくなり、
10 やはり商品性が低下する傾向がある。また、パイ爾長は、パイ爾を構成する合成繊維の偏平率や単纖維纖度とも関係し、合成繊維の偏平率が 5 以下で且つ単纖維纖度が 10 デニール (11 dtex) 以下と低い場合は、そのパイ爾長が短いほどストレート性に優れ、同時に腰があるものとなることから、パイ爾長は 10 ~ 40 mm の範囲がより好ましい。逆に、偏平率が 7 以上と高く、且つ単纖維纖度が 2
15 0 デニール (22 dtex) 以上と高い合成繊維の場合は、パイ爾長は長いほどストレート性に優れ、同時に腰のあるものとなることから、パイ爾長は 50 ~ 100 mm の範囲がより好ましい。

上記のような本発明のマルチフィラメントを製編又は製織することにより、目的とするモヘア調のパイ爾布帛とすることができます。得られるパイ爾布帛は、衣料、玩具（ぬいぐるみ等）、インテリア、産業用資材等に用いることができるが、天然モヘアの特徴が活かされる衣料、玩具の用途に特に好適である。
20

マルチフィラメントを製編又は製織してパイ爾布帛を製造するには、公知の編み機又は織機を用いることができるが、生産性やコスト、加工の容易さの面からは製編加工が好ましい。本発明におけるパイ爾の製編加工は、一般的ニット加工
25 或いは長いパイ爾を形成するように改造されたマシンによって行われるものであり、横編み組織とする場合は、例えば丸編み機を使用することができ、また経編み組織とする場合は、ラッセル編み機やトリコット編み機等の公知の編み機を用いることができるが、特に限定されるものではない。またダブルステッチ編みを採用する場合にも、公知の丸編み機を使用して行うことができる。

また、上記製編加工においては、その編組織についても特に限定されるものではないが、特に、一般の丸編み（横編み組織）加工において、通常のニット編組織とせず、ダブルステッチ編組織とすると、毛抜け防止ができ、ブラッシング及びボリッシング工程での単纖維の脱落による損失量（以下、加工ロスと云う）を抑えることができ、最終製品においても毛抜けの少ない、良好な商品が得られることから好ましい。前記ダブルステッチ編組織とは、通常のニット編バイルはV字形で立毛の折返しがあるのに対し（図2に概念図を示した。）、W字形で立毛の折返しがあるニット加工編組織のことを言う（図3に概念図を示した。）

本発明において、製編に供するマルチフィラメントは、直接、編機にかけても

- よいが、製編時、フィラメントの単纖維が分離して毛羽立ちを生じる場合、少量の油剤をマルチフィラメントに添加すると単纖維の収束性が増し、分離（以後バラケと云う）を抑えることができる。ここで用いる、マルチフィラメントの単纖維の収束性を向上させる油剤は、特に限定されず、一般的に市販されている収束性を向上させる系条用油剤を用いることができる。この系条用油剤としては、例えば、非イオン系界面活性剤として、ポリオキシエチレン系、アルキルエーテル系、ポリエーテル系、ポリオキシエチレーンエチレンオキサイドコポリマー系等の油剤、またアニオン系界面活性剤として、脂肪属カルボン酸系、アミノ酸型石鹼系等の油剤、更に疎水性油剤として、流動バラフィン系等の油剤を挙げることができ、これらの油剤は単独もしくは複数を組み合わせて用いることができる。
- 上記油剤の中でも、特に好ましくは流動バラフィン系の油剤であり、例えば、MYB-39S（松本油脂製薬株式会社製）を使用した場合、付着させる油剤の量はフィラメント重量に対して0.25%～2.5%の範囲が、製品に対する影響が小さく製編時のバラケを抑えることができる点で好ましい。油剤付着量が、2.5%を越えると最終商品がベトツキ感を与えたり、埃を吸着して汚れ易い等の問題が生じるので、できるだけ少ない量でバラケを抑えることが望ましい。また、マルチフィラメントへ油剤を付着させる方法は、例えば、マルチフィラメントの製造工程における1次油、2次油として添加する方法や、マルチフィラメントの製造後、得られたフィラメントボビンを巻き直す際に直接追油する等、特に方法や工程は限定されず、製編前のマルチフィラメントに所望の油剤が付着されて

いれば良い。収束油剤の付着により収束性を向上させたマルチフィラメントは、バイル布帛とした時のバイルの分離性の面から、撚り回数を 80 回／m 以下とするのがより好ましい。

更に、天然モヘアは、一般的にはバイルを構成する毛がストレートな形状を有するものが普通であるが、特にバイル長（毛足）が長いものについては、1インチ当たり 2 山程度のうねりを持ち、部分的に収束している加工を施されているものも存在する。このような天然のモヘアに似せたバイル布帛を得るには、まず上記した方法で一旦ストレート調のバイル布帛を得た後に、熱ブラシや回転式タンブラー乾燥機を用い加工することで目的の立毛形状を有するバイル布帛を得ること 10 ができる。

図面の簡単な説明

図 1 は、合成繊維の纖維断面の偏平率の説明図である。

図 2 は、通常のニットバイルの編組織の概念図である。

15 図 3 は、ダブルステッヂニットバイルの編組織の概念図である。

発明を実施するための最良の形態

以下、実施例により、さらに本発明を詳細に説明するが、本発明はこれらの実施例に限定されるものではない。

20 (実施例 1)

アクリロニトリル 49.5 重量%、塩化ビニル 50 重量%、スチレンスルホン酸ソーダ 0.5 重量% からなる共重合体樹脂をアセトンに溶解して 29.5 重量% の紡糸原液を調製し、該紡糸原液をアセトン可溶型カチオン染料にて予め着色し、円形ノズル (ϕ 0.18 mm、孔数 50 個) を用いて、10 重量% のアセト 25 ナ水溶液中に高速で湿式紡糸した。得られたゲル状纖維を 50 °C ~ 60 °C の温水中で、2.5 倍の高速延伸し、更に若干の緩和状態下で 20 秒以上滞留する 60 °C ~ 65 °C の温水浴で脱溶媒したのち、一般に市販されている柔軟仕上げ油剤であるポリアミンポリアミド系のニューソフト BN（北広ケミカル株式会社製）を纖維重量に対し 1.0 % 付着させ、乾熱 150 °C により乾燥を行い、更に同雰囲

気下において3.4倍の熱延伸を行った後、160°Cで12%の緩和熱処理を施した。次いで、巻取り工程の前に二次油剤として流動パラフィン系の鉱物油を繊維重量に対し1.4%付着させ、マルチフィラメントを得た。このマルチフィラメントの単纖維纖度は10デニール(11dtex)、総纖度は500デニール(5600dtex)であった。また、このマルチフィラメントの纖維断面形状を走査電子顕微鏡を用いて観察したところ、該マルチフィラメント中に68重量%の偏平断面纖維が存在し、該偏平断面纖維の偏平率は平均で3.8であった。上記マルチフィラメントを用い、ダブルステッチ組織に設定した丸編み機[韓国の盛昌機械製のメリヤス丸編み機、ゲージ数:14G、コース数:23Course/inch]によって、ポリエステルマルチフィラメント[単纖維纖度3デニール(3.3dtex)、フィラメント数50f、総纖度150デニール(1700dtex)]とアクリル1/30番手の引き揃えの地糸を用い、バイル布帛を編成し、バイル裏面にアクリル酸エステル系樹脂を塗布し、ビンテンター乾燥機を用いて130°Cで5分間、乾燥させた。その後、ポリッシャー加工機にて120°Cで一回、100°Cで一回15加工してバイル方向を整え、表面羽毛をシャーリング加工機にて剪毛し、バイル長15mmのバイル布帛を得た[仕上がり目付け:490g/m²]。このバイル布帛を、ぬいぐるみのスキンとして使用したところ、自然な落ち着きのある光沢を有し、更にその風合いはベトツキ感がなく、獣毛ライクな触感を有しつつ、しかも腰があり、嵩高性に優れた、モヘア調のバイル布帛(ボア)であった。

20 (実施例2)

アクリロニトリル93重量%、酢酸ビニル6重量%、メタリルスルホン酸1重量%からなる共重合体樹脂を、ジメチルアセトアミドに溶解して26.5重量%の紡糸原液を調製した。該原液を偏平ノズル(長軸0.345mm、短軸0.115mm、孔数60個)を用いて、ジメチルアセトアミド65重量%、水35重量%で20°Cの水溶液中に高速で湿式紡糸した。得られたゲル状纖維を温水中で洗浄した後、沸騰水で3.5倍の一次延伸した。その後、紡糸用油剤として脂肪酸エステル系の油剤であるウーポールPA-1(松本油脂製薬株式会社製)95重量%と第4級アンモニウム塩系油剤であるジンテスTL(松本油脂製薬株式会社製)5重量%の混合油剤を纖維重量に対して0.75%を付着させ、得られた

糸条を十分乾燥した後、乾熱で更に2倍の二次延伸と10%の緩和熱処理を施した。更に、巻取り工程の前に二次油剤として流動パラフィン系の鉱物油を1.0重量%付着させ、マルチフィラメントを得た。このマルチフィラメントの単纖維度は10デニール(11dtex)、総纖度は600デニール(670dtex)であった。また、このマルチフィラメントの纖維断面形状を走査電子顕微鏡を用いて観察したところ、該マルチフィラメント中に92重量%の偏平断面纖維が存在し、その偏平率は平均で3.0であった。上記マルチフィラメントを用い、ダブルステッチ組織に設定した丸編み機〔韓国の盛昌機械製のメリヤス丸編み機、ゲージ数：14G、コース数：23Course/inch〕によって、ポリエステルマルチフィラメント〔単纖維度3デニール(3.3dtex)、フィラメント数50f、総纖度150デニール(170dtex)〕とアクリル1/30番手の引き揃えの地糸を用い、バイル布帛を編成し、バイル裏面にアクリル酸エステル系樹脂を塗布し、ピンテンター乾燥機を用いて130°Cで5分間、乾燥させた。その後、ボリッシャー加工機にて120°Cで一回、100°Cで一回加工してバイル方向を整え、表面羽毛をシャーリング加工機にて剪毛し、バイル長15mmのバイル布帛を得た〔仕上がり目付け：510g/m²〕。このバイル布帛（ボア）を、ぬいぐるみのスキンとして使用したところ、ストレート性に優れ、自然な落ち着きのある光沢を有し、更にその風合いはベトつき感がなく、獣毛ライクな触感を有しつつ、しかも腰があり、嵩高性に優れた、ストレートバイル布帛であった。

20 (実施例3)

アクリロニトリル49.5重量%、塩化ビニル50重量%、ステレンスルホン酸ソーダ0.5重量%からなる共重合体樹脂をアセトンに溶解して29.5重量%の紡糸原液を調製し、該紡糸原液をアセトン可溶型カチオン染料にて予め着色し、円形ノズル(Φ0.15mm、孔数25個)を用いて、10重量%のアセトン水溶液中に高速で湿式紡糸した。得られたゲル状纖維を50°C～60°Cの温水中で、2.5倍の高速延伸し、更に若干の緩和状態下で20秒以上滞留する60°C～65°Cの温水浴で脱溶媒したのち、非収束油剤として実施例1で用いたのと同様の柔軟仕上げ油剤（ニューソフトBN）を纖維重量に対して0.8%塗布し150°Cで乾燥を行い、更に3.4倍の熱延伸を行った後、12%の緩和熱処理

を施した。次いで、巻取り工程の前に二次油剤として流動パラフィン系の鉛物油を纖維重量に対し1.4%付着させ、マルチフィラメントを得た。このマルチフィラメントの単纖維纖度は6デニール(6.7dtex)、総纖度は150デニール(170dtex)であった。また、このマルチフィラメントの纖維断面形状を走査

- 5 電子顕微鏡を用いて観察したところ、該マルチフィラメント中に82重量%の偏平断面纖維が存在し、該偏平断面纖維の偏平率は平均で2.3であった。上記マルチフィラメントを用い、ダブルステッチ組織に設定した丸編み機(韓国の大昌機械製のメリヤス編み機を用い、コース数:26Course/inch、ゲージ数:14G、引抜:30mmの条件で使用。)を用いて、ポリエステルマルチフィラメント[単纖維纖度3デニール(3.3dtex)、フィラメント数50f、総纖度150デニール(170dtex)]とアクリル1/30番手の引き揃えの地糸を用い、パイル布帛を編成し、パイ爾裏面にアクリル酸エステル系樹脂を塗布し、ピンテンター乾燥機を用いて130°Cで5分間、乾燥させた。その後、ボリッシャー加工機にて120°Cで一回、100°Cで一回加工してパイ爾方向を整え、表面羽毛
- 10 15 をシャーリング加工機にて剪毛し、パイ爾長が15mmでダブルステッチ組織のパイ爾布帛を得た。これを毛割ボリッシャ仕上げで立毛仕上げを行い、得られたストレートパイ爾布帛(ボア)をぬいぐるみのスキンとして使用したところ、自然な落ち着きのある光沢を有し、特殊な外観形状を構成し、更にその風合いはべトツキ感なく、獣毛ライクな触感を有しつつ、しかも腰があり、嵩高性に優れた、モヘア調パイ爾布帛であった。

(実施例4)

極限粘度が0.53のポリエチレンテレフタレートを、溶融押し出し機にて紡糸した。紡糸ノズルは偏平ノズル(長軸幅0.75mm、短軸幅0.16mm、孔数30個)を用い、紡糸温度は270~285°Cで引き取り速度400m/m inで行った。得られた纖維を引き続き80°C熱水中にて2倍延伸し、更に85°C熱水中にて2.5倍延伸し、140°Cヒーターロールにて熱処理を施し、マルチフィラメントを得た。このマルチフィラメントの単纖維纖度は10デニール(11dtex)、総纖度は300デニール(3.30dtex)であり、また、この纖維の断面形状を走査電子顕微鏡を用いて観察したところ、平均偏平率が4.5である

断面偏平纖維であった。上記マルチフィラメントを用い、ダブルステッチ組織に設定された丸編み機（韓国の盛昌機械製メリヤス編み機を用い、コース数：26 Course/inch、ゲージ数：14 G、引抜：30 mmの条件で使用。）を用いて、ポリエステルマルチフィラメント〔単纖維纖度3デニール（3.3 dtex）、フィラメント数50 f、総纖度150デニール（170 dtex）〕とアクリル1／30番手の引き揃えの地糸を用い、バイル布帛を編成し、バイル裏面にアクリル酸エステル系樹脂を塗布し、ピンテンター乾燥機を用いて130°Cで5分間、乾燥させた。その後、ポリッシャー加工機にて120°Cで一回、100°Cで一回加工してバイル方向を整え、表面羽毛をシャーリング加工機にて剪毛し、バイル長が10.5 mmでダブルステッチ組織のバイル布帛を得た。得られたバイル布帛（ボア）をぬいぐるみのスキンとして使用したところ、自然な落ち着きのある光沢を有し、更にその風合いはべトツキ感がなく、しかも腰があり、モヘアの代替となり得るものであった。

（比較例1）

15 アクリロニトリル49.5重量%、塩化ビニル50重量%、ステレンスルホン酸ソーダ0.5重量%からなる共重合体樹脂をアセトンに溶解して29.5重量%の紡糸原液を調製し、該紡糸原液をアセトン可溶型カチオン染料にて予め着色し、円形ノズル（φ0.35 mm、孔数25個）を用いて、10重量%のアセトン水溶液中に高速で湿式紡糸した。得られたゲル状纖維を50°C～60°Cの温水中で、2.5倍の高速延伸し、更に若干の緩和状態下で20秒以上滞留する60°C～65°Cの温水浴で脱溶媒したのち、実施例1で用いたのと同様の柔軟仕上げ油剤（ニューソフトBN）を纖維重量に対し1.0%付着させ、150°Cの乾燥を行い、更に3.4倍の熱延伸を行った後、12%の緩和熱処理を施した。次いで、巻取り工程の前に二次油剤として流动バラフィン系の鉱物油を纖維重量に対し1.4%付着させ、マルチフィラメントを得た。このマルチフィラメントの単纖維纖度は40デニール（44 dtex）、総纖度は1000デニール（1110 dtex）であった。また、このマルチフィラメントの纖維断面形状を走査電子顕微鏡を用いて観察したところ、該マルチフィラメント中に68重量%の断面偏平纖維が存在し、該断面偏平纖維の平均の偏平率は2.8であった。このマルチフィ

- ラメントを用い、ダブルステッチ組織に設定した丸編み機〔韓国の盛昌機械製のメリヤス丸編み機、ゲージ数：14 G、コース数：23 Course/inch〕によって、ポリエステルマルチフィラメント〔単纖維度3デニール(3.3 dtex)、フィラメント数50f、総纖度150デニール(170 dtex)〕とアクリル1/3
 5 0番手の引き揃えの地糸を用い、パイル布帛を編成し、パイル裏面にアクリル酸エステル系樹脂を塗布し、ピンテンター乾燥機を用いて130°Cで5分間、乾燥させた。その後、ボリッシャー加工機にて120°Cで一回、100°Cで一回加工してパイル方向を整え、表面羽毛をシャーリング加工機にて剪毛し、パイル長3
 10 5mmのパイル布帛を得た〔仕上がり目付け：1050 g/m²〕。このパイル布帛をぬいぐるみのスキンとして使用したところ、その触感は硬く、極めて腰の強いものとなった。

以上の実施例1～4及び比較例1の結果を下記の表1に示す。

表 1

	実施例 1	実施例 2	実施例 3	実施例 4	比較例 1
単纖維度	10d	10d	6d	10d	40d
総纖度	500d	600d	150d	300d	1000d
燃系数	無燃	無燃	無燃	無燃	無燃
偏平率 (L/W)	3.8	3.0	2.3	4.5	2.8
布帛評価	ストレート性	5	5	5	5
	ソフト感	5	4	5	1
	光沢	5	5	5	4
	腰	5	5	5	5
	総合	5	5	3	2

15

なお、表1に示す各評価項目についての評価方法及び評価基準は以下の通りである。

(ストレート性)

評価方法：官能テスト（天然モヘアとの比較）による。

20 評価基準：以下の5段階評価。

5：天然モヘア同等のストレート性を有する。

4 : ストレート性は強いが、部分的に若干クリンプ形状が残っている。

3 : 全体に明らかにクリンプ形状が残っている。

2 : 全体にクリンプ形状が強く残っている。

1 : 極めて強いクリンプ形状が残っている。

5 (ソフト感)

評価方法：官能テストによる。

評価基準：以下の5段階評価。

5 : ソフト感が非常に良好。

4 : ソフト感が良好。

10 3 : 特徴なし。

2 : ややソフト過ぎる、又はやや硬過ぎる。

1 : ソフト過ぎ（腰が無い）、又は硬過ぎる。

(光沢)

評価方法：官能テストによる。

15 評価基準：以下の5段階評価。

5 : 獣毛感あふれる光沢。

4 : やや獣毛感がある光沢。

3 : 特徴なし。

2 : ややギラギラした光沢、又はやや光沢が無い。

20 1 : 極めてギラギラした光沢、又は全く光沢が無い。

(腰)

評価方法：官能テストによる。

評価基準：以下の5段階評価。

5 : 非常に腰がある。

25 4 : 良好な腰がある。

3 : 特徴なし。

2 : やや腰がない。

1 : 全く腰がない。

(総合評価)

評価基準：以下の 5 段階評価。

5 : 非常に優れている

4 : 優れる

3 : 普通（合格レベル）

5 2 : やや劣る

1 : 劣る。

(実施例 5)

アクリロニトリル 49.5 重量%、塩化ビニル 50 重量%、スチレンスルホン

10 酸ソーダ 0.5 重量% からなる共重合体樹脂をアセトンに溶解して 29.5 重量% の紡糸原液を調製し、該紡糸原液をアセトン可溶型カチオン染料にて予め着色し、円形ノズル (ϕ 0.15 mm、孔数 50 個) を用いて、10 重量% のアセトン水溶液中に高速で湿式紡糸した。得られたゲル状繊維を 50 °C ~ 60 °C の温水中で、2.5 倍の高速延伸し、更に若干の緩和状態で 20 秒以上滞留する 60

15 °C ~ 65 °C の温水浴で脱溶媒したのち、非収束油剤として実施例 1 で用いたのと同様の柔軟仕上げ油剤 (ニューソフト BN) を纖維重量に対し 0.7 % を付着せしめ 150 °C の乾熱乾燥を行い、更に 3.4 倍の熱延伸を行った後、12 % の緩和熱処理を施し、無撚糸としてボビンに巻き取った。このマルチフィラメントの单纖維纖度は 10 デニール (1.1 dtex) 、総纖度は 500 デニール (5.60 dtex)

20) であった。得られた無撚糸マルチフィラメントを用いて、(a) 通常の編み組織に設定した丸編機と、(b) ダブルステッチ組織に設定した丸編機、[(a)、(b)、いずれも、韓国の盛昌機械製のメリヤス丸編機、ゲージ数：14 G、コース数：23 Course/inch] によって、ポリエステルマルチフィラメント [单纖維纖度 3 デニール (3.3 dtex) 、フィラメント数 50 f、総纖度 150 デニール (17.0 dtex)] とアクリル 1/30 番手の引き揃えの地糸を使用し、バイル長 7 mm のバイル布帛を編成した。このバイル布帛の裏面にアクリル酸エステル系樹脂を塗布し、ピンテンター乾燥機を使用して 130 °C で 5 分間乾燥させた。その後、ポリッシャー加工機にて、120 °C で一回、100 °C で一回同方向に加工してバイルの方向を整え、ブラッシング工程を一回通した後、バイル表面を

シャーリング加工機にて刈り整え、パイル長7mmのパイル布帛を得た〔仕上がり目付け：(a) 通常の編み；400g/m²、(b) ダブルステッチ編み；450g/m²〕。かくして得られたパイル布帛(a)、(b)は、いずれもフィラメントを直接製編織したものと同様に基布の底部からストレート形状を保った
5 パイル布帛であり、天然モヘアを素材に使用したパイル布帛と同等のストレート調外観とソフトな触感を有する商品であった。また、ここで、パイル長7mmの布帛を得るのに、パイル重量100gに対して、ボリッシャー工程、ブラシング工程及びシャーリング工程にて、布帛(a)の通常の編みでは7.0gの加工ロスが発生したのに対し、布帛(b)のダブルステッチ編みでは1.2gの加工ロ
10 斯であった。また、最終製品においてもダブルステッチ品の布帛(b)と比べ、通常製編品の布帛(a)は、表面を手で摩擦した時に毛抜けが見受けられ、商品性は劣るものであった。

(実施例6)

アクリロニトリル93重量%、酢酸ビニル6重量%、メタリルスルホン酸1重量%からなる共重合体樹脂を、ジメチルアセトアミドに溶解して26.5重量%の紡糸原液を調製した。該原液を円形ノズル(Φ0.15mm、孔数100個)を用いて、ジメチルアセトアミド75重量%、水25重量%で20℃の水溶液中に高速で湿式紡糸した。得られたゲル状纖維を温水中で洗浄した後、沸騰水で3.5倍の一次延伸した。その後、紡糸用油剤として柔軟仕上げ油剤であるゾンテンスIB(松本油脂製薬株式会社製)を纖維重量に対して0.65%を付着せしめ、得られた糸条を十分乾燥した後、乾熱で更に2倍の二次延伸と10%の緩和熱処理を施した。更に、巻取り工程の前に二次油剤として流動バラフィン系の鉱物油であるMYB-39S(松本油脂製薬株式会社製)を、(c)付着なし、(d)マルチフィラメントの重量に対して0.5重量%付着せしめ、単纖維纖度が6
20 デニール(6.7dtex)、総纖度が600デニール(670dtex)のマルチフィラメントを得た。得られた無撚フィラメントは、それぞれイタリー式撚糸機を用いたアップツイスター方式によって60回/m右回りへの撚糸(以下、S撚糸という)品とした。得られたそれぞれのS撚糸フィラメントを用いて、ダブルステッチ組織に設定した丸編機〔パイル機：韓国の盛昌機械製のメリヤス編機、ゲー
25

ジ数：14 G、コース数：20 Course/inch] を使用して、ポリエステルマルチフィラメント [単繊維織度3デニール(3.3 dtex)、フィラメント数50 f、総織度150デニール(170 dtex)] とアクリル1/30番手の引き揃えの地糸を使用して、バイル布帛を編成した。このバイル裏面にアクリル酸エステル系の樹脂を塗布し、ビンテンター乾燥機を用いて130°Cで5分間乾燥させた。その後、ボリッシャー加工機にて、120°Cで一回、100°Cで一回加工してバイルの方向を整え、バイルの表面をシャーリング加工機で刈り整え、バイル長30 mmのバイル布帛を得た [仕上がり目付け：(c)、(d)とも600 g/m²]。得られたバイル布帛(c)、(d)はともにフィラメントを直接製編したものと同様に基布の底部からストレート形状を保ったバイル布帛であり、天然モヘアを素材に使用したバイル布帛と同等のストレート調外観とソフトな触感を有する商品であった。また布帛(c)は、2.0 gの加工ロスが発生し、布帛(d)の加工ロスは1.1 gであった。布帛(c)、(d)の中では、(d)の方が商品性、加工ロスの発生のバランスがより優れた商品であった。

15 (実施例7)

実施例6の(d)で得られた、バイル長30 mmのバイル布帛を、回転式タンブラー乾燥機にて、飽和蒸気を吹き込みながら、湿度100%状態下、内温95°Cにて20分間処理した。飽和蒸気の吹き込みを停止後、60°C迄冷却し、バイル布帛を取り出した。得られたバイル布帛(f)は、バイル束が天然モヘア調の20 1インチ当たり2山程度の緩やかなうねりと、部分的に収束している外観を有する商品であった。

(比較例2)

実施例6と同組成のアクリル系繊維を押込み型スチームセッターにて1インチ当たり、8ヶの捲縮を付与して、10デニール(11 dtex)×152 mmのステープルを得た。これを2/28番手、下撚350(回/m)/上撚230(回/m)の糸とした。この糸を、一般の編み組織に設定したメリヤス丸編み機 [永田機械製のメリヤス丸編み機、ゲージ数：14 G、コース数：23 Course/inch] によって、ポリエステルマルチフィラメント [単繊維織度3デニール(3.3 dtex)、フィラメント数50 f、総織度150デニール(170 dtex)] とアク

リル 1 / 30 番手の引き揃えの地糸を使用し、パイル布帛を編成した。このパイ
ル布帛の裏面にアクリル酸エステル系樹脂を塗布し、ピンテンター乾燥機を使用
して 130°C で 5 分間乾燥させた。その後、ブラッシング加工機にて 4 回加工し
て、パイル糸の撚りを解撚し、150°C、120°C、100°C の温度で各一回ボ
5 リッキングを実施し、シャーリング加工機にてパイル表面を刈り整え、パイル長
が 7 mm、仕上がり目付けが 410 g/m² のパイル布帛を得た。得られたパイ
ル布帛 (g) は、パイルの先端から底部の方向に、50% 程度の長さまでの部分
はクリンプが除去されていたが、残りの部分には微細なクリンプが残っており、
実施例 6 の 30 mm のパイル布帛と比べ、天然モヘアを素材にしたパイル布帛の
10 ストレート調の外観とは形状の異なる商品であった。また、この加工において、
このパイル布帛 100 g を得るのにボリッキング加工でパイル屑は 15.5 g 発
生し、実施例 6、7 と比べ劣っていた。

(比較例 3)

アクリロニトリル 49.5 重量%、塩化ビニル 50 重量%、ステレンスルホン
15 酸ソーダ 0.5 重量% からなる共重合体樹脂をアセトンに溶解して 29.5 重量
% の紡糸原液を調製し、該紡糸原液をアセトン可溶型カチオン染料にて予め着色
し、円形ノズル (φ 0.18 mm、孔数 60 個) を用いて、10 重量% のアセト
ン水溶液中に高速で湿式紡糸した。得られたゲル状纖維を 50°C ~ 60°C の温水
中で、2.5 倍の高速延伸し、更に若干の緩和状態で 20 秒以上滞留する 60
20 °C ~ 65°C の温水浴で脱溶媒したのち、紡糸用収束油剤には一般に市販されてい
る柔軟仕上げ油剤であるゾンテス I B (松本油脂製薬株式会社製) を纖維重量に
対し 1.0% 付着させ、乾熱 150°C により乾燥を行い、更に同雰囲気下において
25 3.4 倍の熱延伸を行った後、160°C で 12% の緩和熱処理を施し、マルチ
フィラメントを得た。このマルチフィラメントの単纖維度は 10 デニール (1
1 dtex)、総纖度は 600 デニール (670 dtex) であった。また、このマルチ
フィラメントの纖維断面形状を走査電子顕微鏡を用いて観察したところ、該マル
チフィラメント中に 68 重量% の偏平断面纖維が存在し、該偏平断面纖維の偏平
率の平均は 3.8 であった。このマルチフィラメントにイタリー式撚糸機を用いた
たアップツイスター方式によって 350 回に S 撚糸を行った。次いで、得られた

S 撥糸フィラメントを用いて、ダブルステッチ組織に設定した丸編機【バイル機：韓国の盛昌機械製のメリヤス編機、ゲージ数：14G、コース数：23Course／inch】を使用して、ポリエステルマルチフィラメント【単纖維度3デニール(3.3dtex)、フィラメント数50f、総纖度150デニール(170dtex)】とアクリル1／30番手の引き揃えの地糸を使用して、バイル布帛を編成し、このバイル裏面にアクリル酸エステル系樹脂を塗布し、ピンテンター乾燥機を用いて130°Cで5分間乾燥させた。その後、ポリッシャー加工機にて、120°Cで一回、100°Cで一回加工してバイルの方向を整え、表面羽毛をシャーリング加工機で剪毛し、バイル長35mmのバイル布帛を得た【仕上がり目付け：1100g/m²】。得られたバイル布帛(h)をぬいぐるみのスキンとして使用したところ、立毛部に強い撚りが残り、クリンプ的形状となったため、ストレート性に劣るものであった。また、ブラッシング、シャーリング工程で発生したバイル屑の合計は、バイル100gを得るのに2.2gであった。

以上の実施例5～6、及び比較例2～3の結果を表2に示す。

15

表2

	実施例5	実施例6	比較例2	比較例3
使用原料 (撚糸回数)	マルチフィラメント 10d×50f (無撚糸)	マルチフィラメント 6d×100f (60回/m)	梳毛糸 10d×152mm	マルチフィラメント 10d×60f (350回/m)
比較項目	編み組織	2次油剤	梳毛糸	撚糸数
比較条件	(a)通常ニット組織 (b)タフ・マルチ 組織	(c)0 (d)0.5%	(g)通常ニット	(h)350回/m
バイル屑 (g/布帛100g)	(a) 7.0 (b) 1.2	(c) 2.0 (d) 1.1	15.5	2.2
布帛 の 評 価	毛抜け	(a) 3 (b) 5	(c) 4 (d) 5	2 3
	ソフト感	(a) 5 (b) 5	(c) 5 (d) 5	3 3
	ストレート性	(a) 5 (b) 5	(c) 5 (d) 5	2 2
	総合	(a) 4 (b) 5	(c) 4 (d) 5	2 2

なお、表2に示す各評価項目に関する評価方法及び評価基準は以下の通りであ

る。

(毛抜け)

評価方法：官能テストによる。

評価基準：以下の 5 段階評価。

- 5 5：表面を手で摩擦した時に毛抜けが全くない。
4：表面を手で摩擦した時に毛抜けが若干見受けられる。
3：表面を手で摩擦した時に毛抜けが見受けられる。
2：表面を手で摩擦した時に毛抜けが見受けられ商品として問題。
1：表面を手で摩擦した時にひどく毛抜けが見受けられ商品として問題。

10 (ソフト感) 及び (ストレート性)

いずれの評価方法、評価基準も表 1 の場合と同じ。

(総合評価)

評価基準は表 1 の場合と同じ 5 段階評価。

15 産業上の利用可能性

本発明のモヘア調バイル布帛用マルチフィラメントを用いることにより、ストレート性に優れ、天然モヘアに近似した柔らかな触感を有し、しかも腰があるバイル布帛を得ることができる。これらバイル布帛を用いて、衣料、玩具、インテリア、産業用資材として、好適なバイル製品を得ることができる。また、本発明の製造方法によれば、合成繊維を用いて、少ない加工ロスで、ソフトな触感、ストレート調の外観を有する、天然モヘア調のバイル布帛を得ることができる。

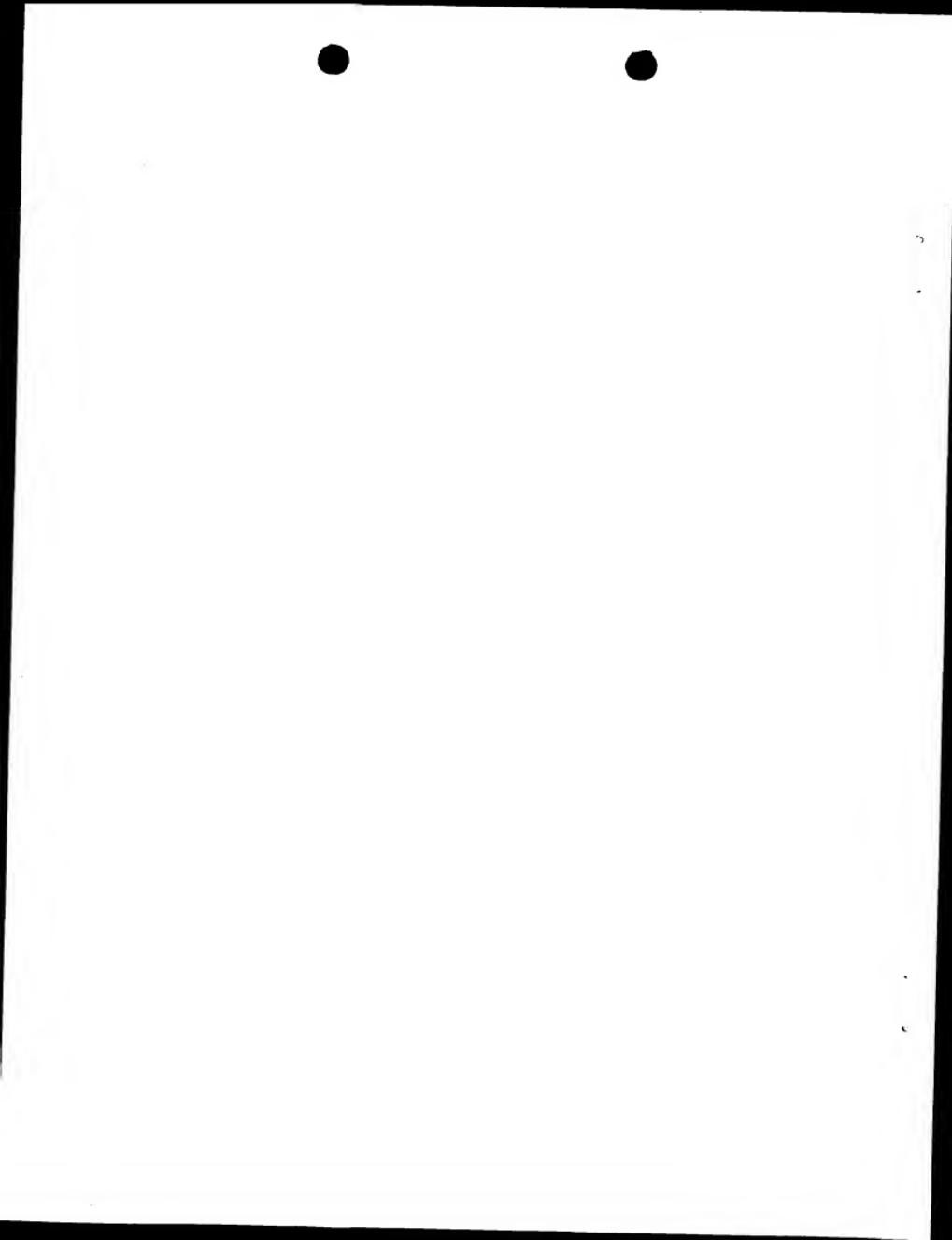
請求の範囲

1. 合成纖維からなるマルチフィラメントであって、単纖維纖度が3～30デニールで、総纖度が100～750デニールであり、かつ150回/m以下の燃りを有するモヘア調パイル布帛用マルチフィラメント。
 2. 繊維断面の長軸の長さLと短軸の長さWとの比L/Wで表される偏平率が2～25である偏平断面纖維を50重量%以上含有する請求項1記載のマルチフィラメント。
 3. 収束性能を有する油剤を付着させてなる請求項1記載のモヘア調パイル布帛用マルチフィラメント。
 4. 実質的に燃りを有しない無燃フィラメントである請求項1記載のマルチフィラメント。
 5. アクリル系合成纖維からなる請求項1記載のマルチフィラメント。
 6. 請求項1～5のいずれかに記載のマルチフィラメントを製編してパイルを形成してなるモヘア調パイル布帛。
 7. 前記パイルを構成する纖維が実質的に捲縮を有しておらず、かつパイル長が5～100mmの範囲内である請求項6記載のパイル布帛。
 8. 請求項6又は7記載のパイル布帛を用いてなるパイル製品。
 9. 合成纖維からなるマルチフィラメントに150回/m以下の燃りを施し、該マルチフィラメントを製編加工することにより、パイル長が5mm～100mmのパイル布帛にする、モヘア調パイル布帛の製造方法。
 10. 前記製編加工において編組織をダブルステッチとする請求項9記載のパイル布帛の製造方法。
 11. 前記マルチフィラメントが実質的に加燃されていない無燃フィラメントである請求項9記載のパイル布帛の製造方法。
 12. 前記マルチフィラメントの単纖維纖度が3～30デニールで、総纖度が100～750デニールである請求項9記載のパイル布帛の製造方法。
 13. 前記マルチフィラメントに収束性能を有する油剤を付着させる請求項9記載のパイル布帛の製造方法。

14. 前記マルチフィラメントがアクリル系合成繊維からなる請求項9記載のバイル布帛の製造方法。

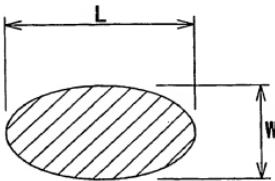
15. 請求項9に記載の方法で製造されるバイル布帛に対し、更に熱plash及び／又は回転式タンブラー乾燥機を用いてバイルを構成する繊維にカール形

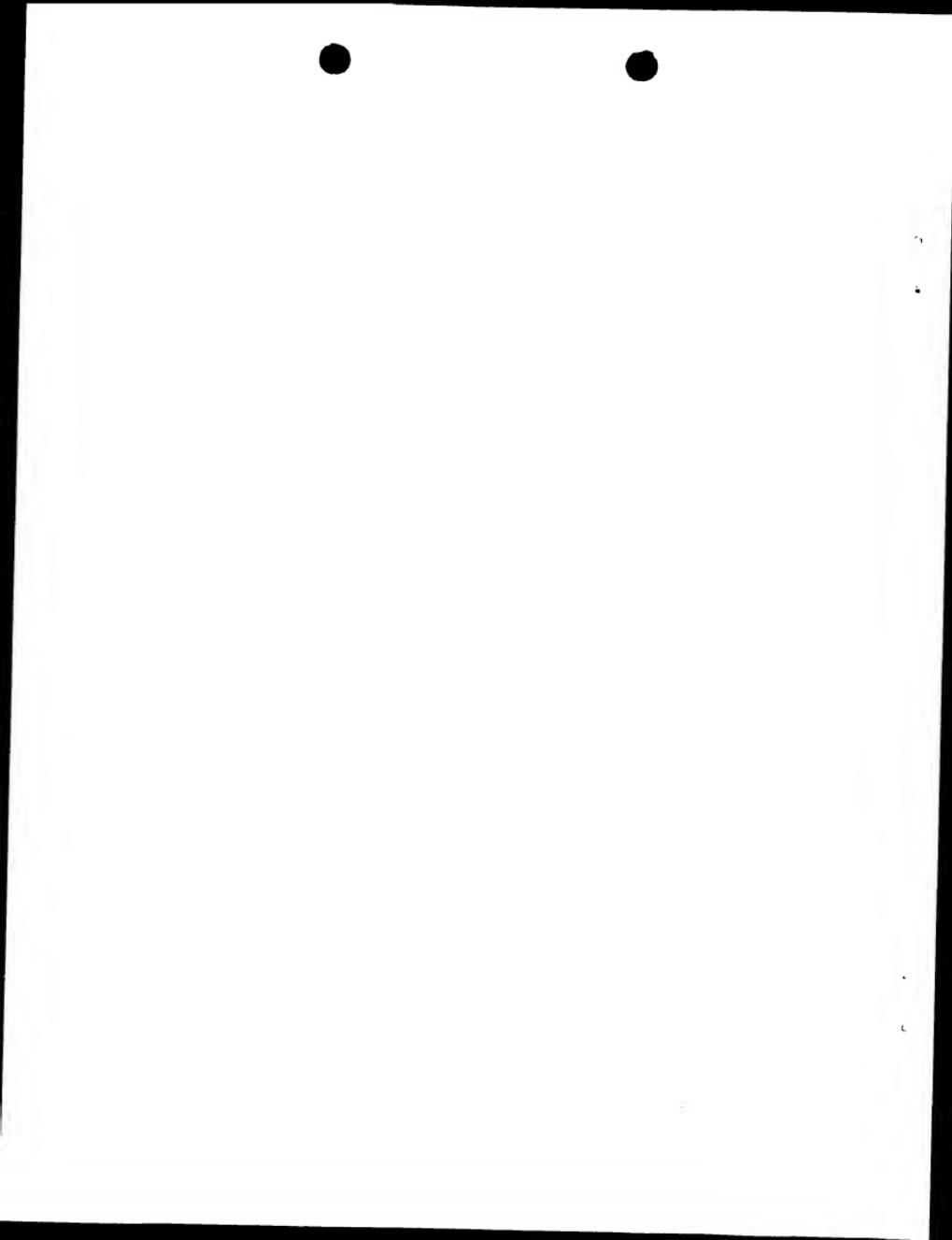
5 状を付与するモヘア調バイル布帛の製造方法。



1/2

図 1





2/2
図 2

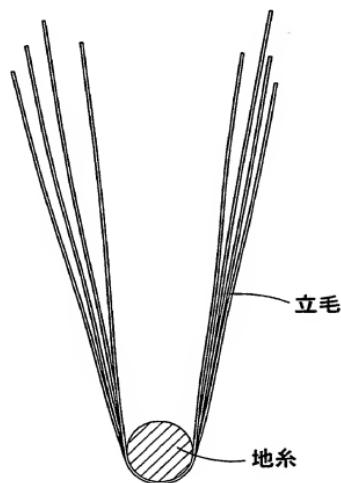
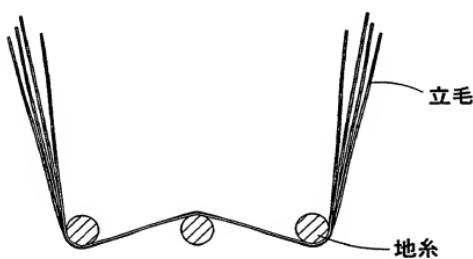


図 3



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP00/01252

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

Int.Cl⁷ D02G3/22
D04B1/02

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

Int.Cl⁷ D02G1/00-3/48, D03D1/00-27/18,
D04B1/00-1/28, D01F6/00-6/96

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched
 Jitsuyo Shinan Koho 1940-1996 Toroku Jitsuyo Shinan Koho 1994-2000
 Kokai Jitsuyo Shinan Koho 1971-1995

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)
 WPI (mohair, animal hair, pile, filament, etc)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
Y	JP, 54-6962, A (Mitsubishi Rayon Co., Ltd.), 19 January, 1979 (19.01.79) (Family: none)	1-15
Y	JP, 59-192727, A (NIPPON ESTER CO. LTD.), 01 November, 1984 (01.11.84) (Family: none)	1-15
Y	JP, 63-190083, A (KURARAY CO., LTD.), 05 August, 1988 (05.08.88) (Family: none)	1-15
A	DE, 2351928, A (KANEKAUCHI KAGAKU KOGYO KK), 18 April, 1974 (18.04.74) & JP, 49-61422, A & BE, 806105, A & NL, 7314230, A & FR, 2202959, A & GB, 1409683, A & US, 3930106, A	1-15

 Further documents are listed in the continuation of Box C. See patent family annex.

* Special categories of cited documents:	"T"	Later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance	"X"	document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
"E" earlier document but published on or after the international filing date	"Y"	document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art
"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)	"&"	document member of the same patent family
"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means		
"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed		

Date of the actual completion of the international search 24 April, 2000 (24.04.00)	Date of mailing of the international search report 02.05.00
Name and mailing address of the ISA/ Japanese Patent Office	Authorized officer
Facsimile No.	Telephone No.

国際調査報告

国際出願番号 PCT/JPOO/01252

A. 発明の属する分野の分類(国際特許分類(IPC))

Int. C 1⁷ D02G3/22
D04B1/02

B. 調査を行った分野

調査を行った最小限資料(国際特許分類(IPC))

Int. C 1⁷ D02G1/00-3/48, D03D1/00-27/18,
D04B1/00-1/28, D01F6/00-6/96

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報 1940-1995年

日本国公開実用新案公報 1971-1995年

日本国登録実用新案公報 1994-2000年

国際調査で使用した電子データベース(データベースの名称、調査に使用した用語)

WP I (mohair, animal hair, pile, filament, etc)

C. 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
Y	JP, 54-6962, A(三菱レイヨン株式会社) 19.1月. 1979 (19.01.79) (フ アミリーなし)	1-15
Y	JP, 59-192727, A(日本エステル株式会社) 1.11月. 1984 (01.11.84) (ファミリーなし)	1-15
Y	JP, 63-190083, A(株式会社クラレ) 5.8月. 1988 (05.08.88) (ファミリ ーなし)	1-15
A	DE, 2351928, A (KANEKA FUCHI KAGAKU KOGYO KK) 18.4月. 1974 (18.04.	1-15

C欄の続きを文献が列挙されている。

パテントファミリーに関する別紙を参照。

* 引用文献のカテゴリー

「A」特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの

「E」国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの

「L」優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献(理由を付す)

「O」口頭による開示、使用、展示等に言及する文献

「P」国際出願日前で、かつ優先権の主張となる出願

の日の後に公表された文献

「T」国際出願又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの

「X」特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの

「Y」特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの

「&」同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日

24.04.00

国際調査報告の発送日

02.05.00

国際調査機関の名称及びあて先

日本国特許庁 (ISA/JP)

郵便番号 100-8915

東京都千代田区霞が関三丁目4番3号

特許庁審査官(権限のある職員)

菊地則義



4S 9047

電話番号 03-3581-1101 内線 3472

国際調査報告

国際出願番号 PCT/JPOO/01252

C(続き) 引用文献の カテゴリーエ	関連すると認められる文献	関連する 請求の範囲の番号
	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示 74) & JP, 49-61422, A&BE, 806105, A&NL, 7314230, A&FR, 2202959, A&GB, 1 409683, A&US, 3930106, A	